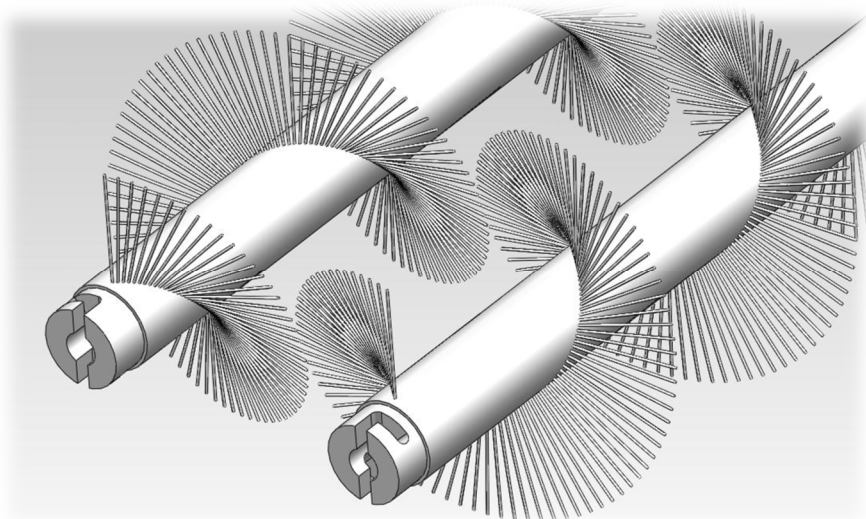


MONTAGEPLÄNE
UND
VERFAHREN FÜR INSTALLATION UND WARTUNG
BITURBINE TRANSITUBESYSTEME[®]

BEDIENUNGSANLEITUNG



SFS

ZUSAMMENFASSUNG

1	Allgemeine Bemerkungen.....	3
1.1	Verwendung der Bedienungsanleitung	3
1.2	Bedeutung von Warnpiktogrammen	3
2	Materialien.....	4
2.1	Übertragungsblock.....	4
2.1.1	Zusammensetzung des Übertragungsblocks	4
2.1.2	Einstellungen	4
2.1.3	Motoren	7
2.2	Weiche Gewindeschrauben	7
2.2.1	Verbindung zum Getriebe	8
2.2.2	Synchrone Schritte / asynchrone Schritte	9
2.2.3	Qualität / Lebensdauer	9
2.3	Verwendung, Abfüllung	10
3	Reinigung.....	11
3.1.1	Chemische Reinigung	11
3.1.2	Teilreinigung mit Wasser	11
3.1.3	Komplette Reinigung mit Wasser	12
3.1.4	Getrennte Reinigung von extrahierten VFS-Bürsten	12
4	Betriebssicherheit	13
5	Materialien im Kontakt	13
5.1	Chemische Verträglichkeit, Instandhaltung von Edelstählen	14
6	Unterstützende Unterstützung	14
7	Anomalien, Ausfälle	15

1 Allgemeine Bemerkungen

1.1 Verwendung der Bedienungsanleitung






Diese Anweisung muss an den Endbenutzer gesendet werden, und die darin enthaltenen Anweisungen müssen vor Montage-, Gebrauchs- oder Wartungsarbeiten am System befolgt werden. Es muss für Betreiber, Betreiber oder Interessengruppen, die wahrscheinlich an dem Gerät arbeiten, zugänglich sein. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an Ihren Ansprechpartner vor Ort.

Die folgenden Anweisungen müssen in Verbindung mit Verordnungen, Verordnungen, Gesetzen, Richtlinien, Durchführungsbeschlüssen, Normen, Regeln der Technik und allen anderen Dokumenten, die den Ort ihrer Installation betreffen, gelesen werden. Die Nichteinhaltung dieser Punkte kann unsere Verantwortung nicht übernehmen.

Um die Sicherheit von Personen und Eigentum zu gewährleisten, ist es strengstens verboten, das Gerät zu bedienen, wenn die Anweisungen in dieser Packungsbeilage oder die Kontrollverfahren nicht angewendet wurden. Es ist auch notwendig, die Spezifikationen und technischen Daten einzuhalten, die für die Implementierung dieses Geräts bereitgestellt werden.

Unter keinen Umständen sollte das Material für ein anderes Produkt als das, für das es hergestellt wurde, verwendet werden.

1.2 Bedeutung von Warnpiktogrammen

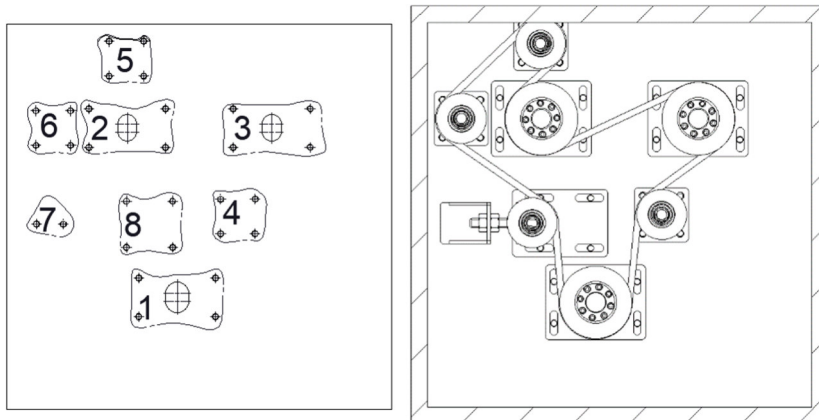
	Allgemeine Gefährdung
	Ausfallrisiko
	Rotierendes Band – Verklemmungsgefahr, Abschaltung
	Rotierende Bürsten – Risiko des Trainings
	Pflegehinweise, Reinigung

2 Materialien

2.1 Übertragungsblock

2.1.1 Zusammensetzung des Übertragungsblocks

Ausführung mit Motor in der unteren Position



- 1- Motorscheibenlager
- 2- Linkes VFS Bürstenscheibenlager
- 3- Gerades VFS-Bürstenscheibenlager
- 4- Führungsrollenlager 1
- 5- Führungsrollenlager 2
- 6- Führungsrollenlager 3
- 7- Einschaltblock behoben
- 8- Spannrollenlager

Version mit Motor in seitlicher Position:

Dito, aber die Schritte 7, 8, 4 und 1 sind entweder rechts oder links von den anderen Elementen positioniert

2.1.2 Einstellungen



Stellen Sie bei jedem Eingriff in den mechanischen Block sicher, dass sich der Schaltkasten im elektrischen Ausschaltmodus befindet. Jeder vorzeitige Start der Maschine kann zu schweren Verletzungen führen.

Abbildung A. Montage einer Führungsscheibe:

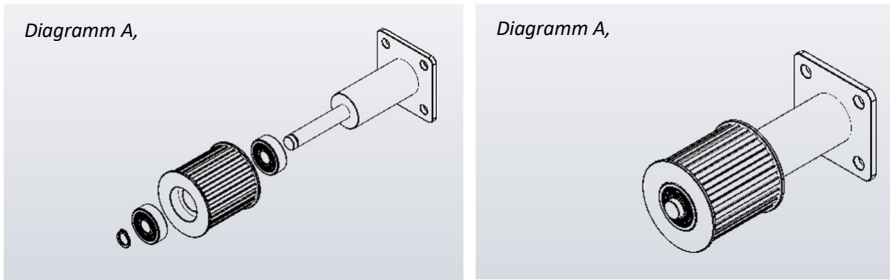


Diagramm B. Montage einer motorgelagerten Riemenscheibe:

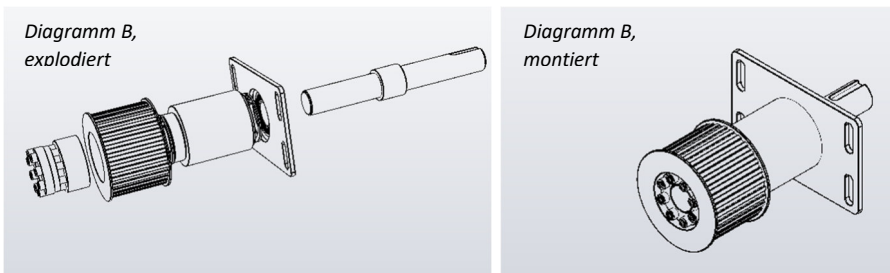


Diagramm C. Montage einer Riemenscheibe mit Bürstenlagern VFS:

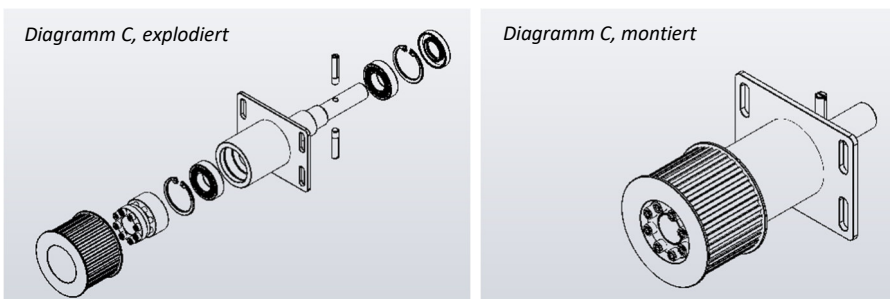
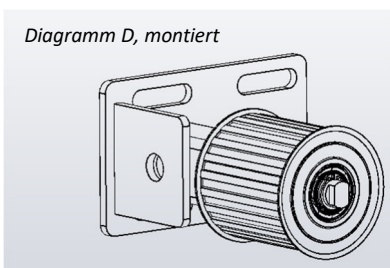
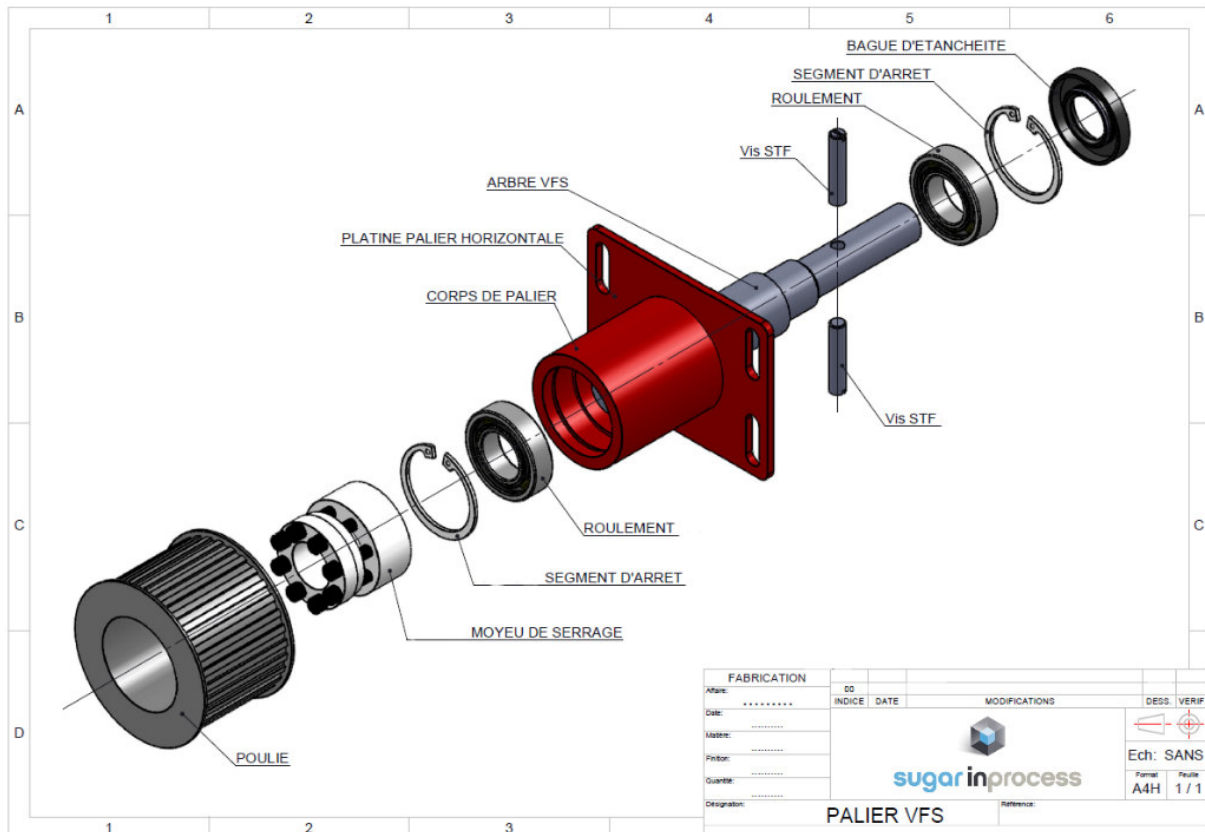


Diagramm D. Montage einer spanngelagerten Riemenscheibe:



Montagedetail einer VFS-Bürstenlagerscheibe



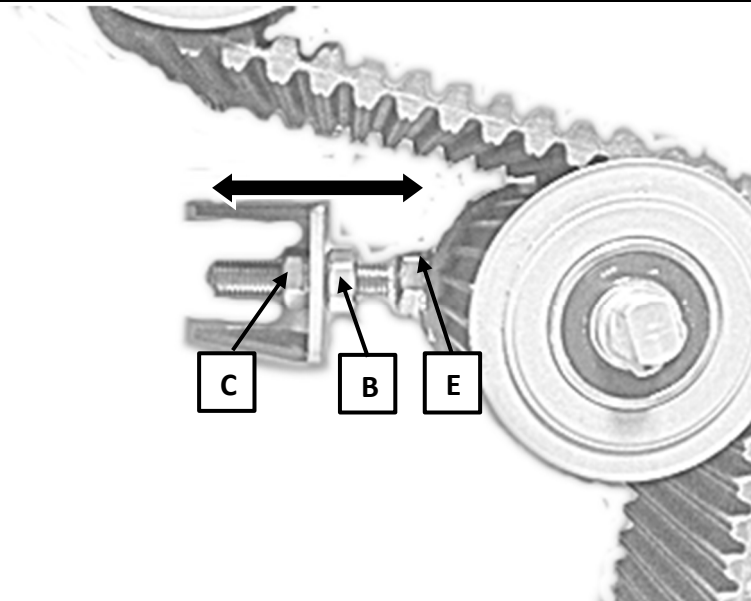
Doppelzahnriemen

Sie müssen regelmäßig auf die richtige Spannung achten.

Zögern Sie nicht, eine angemessene Einstellung der Spannung vorzunehmen, Ihre Übertragung wird nur besser, flexibler und weniger laut sein und daher eine längere Lebensdauer haben.

Für diese Art von Band ist keine Schmierung erforderlich. Im Falle eines Austauschs müssen Sie ein streng identisches Modell verwenden. (beziehen Sie sich auf die auf dem Band angegebene Referenz oder kontaktieren Sie uns für einen Standardaustausch)

Spannung unter der Riemenscheibe 7 (siehe Position in Diagramm Absatz 3.1)



Die Einstellung der Spannung erfolgt durch Einwirkung auf die Einstellschraube.

Schrauben Sie die "B" -Schraube (Verriegelungsschraube) ab und ziehen Sie dann die "A" -Schraube fest oder lösen Sie sie, um die Riemenscheibe nach links (verringert die Spannung) oder nach rechts (erhöht die Spannung) zu verschieben. Die Referenzschraube "C" ist fixiert. Eine korrekte Spannung muss es ermöglichen, dass der Riemen nicht zu locker (Gefahr einer Verschiebung der Positionierungskerben in den Riemenscheiben) oder zu angespannt ist (Risiko eines vorzeitigen Verschleißes oder zu starker Belastung der Antriebsmotorisierung).

2.1.3 Motoren

MR SEW 0,75KW 1440T/65T
 AUSSERHALB DER ZONE – IE3 – IP55
 Referenz: R27 DRN80M4
 Speiseöl
 Gewicht: 17kg

SEW-Getriebemotoren benötigen nur minimale Wartung. Konsultieren Sie bei Bedarf die vollständige Dokumentation des Herstellers.

Je nach Anwendung kann er an einen drehzahlvariablen Antrieb im Schaltschrank angeschlossen werden.

2.2 Weiche Gewindeschrauben

Weiche Netzschrauben bestehen aus drei verschiedenen Längenteilen, die an die Abteilungen des Maschinenkörpers angepasst sind, um eine zukünftige Entwicklung des Systems zu ermöglichen.

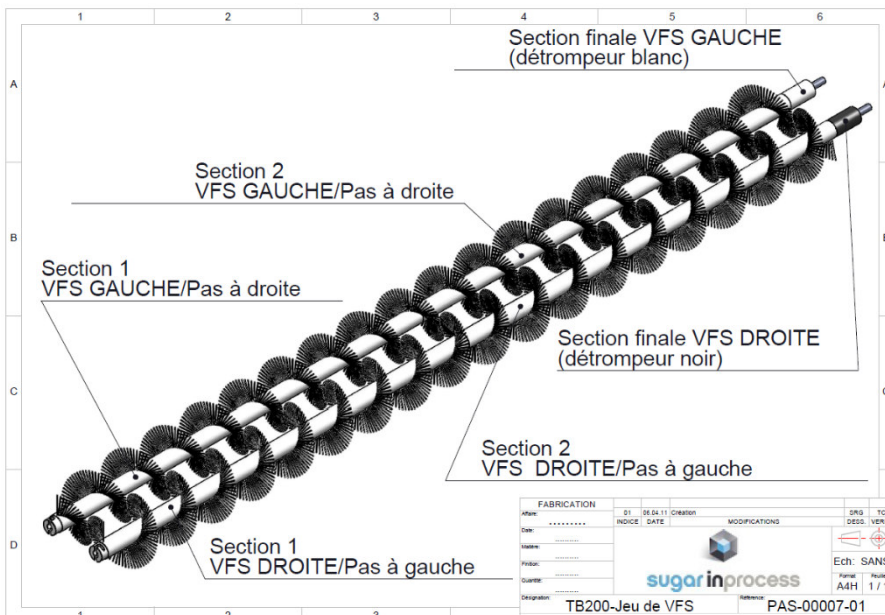
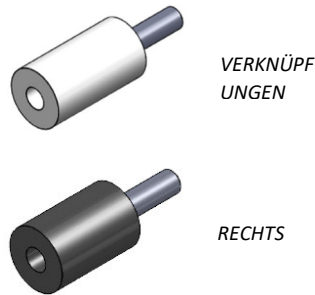


Abbildung 4.1

2.2.1 Verbindung zum Getriebe



Antriebswellenseitige Montage durch 1/4 Turmsystem



Befestigung auf der Pulverseite

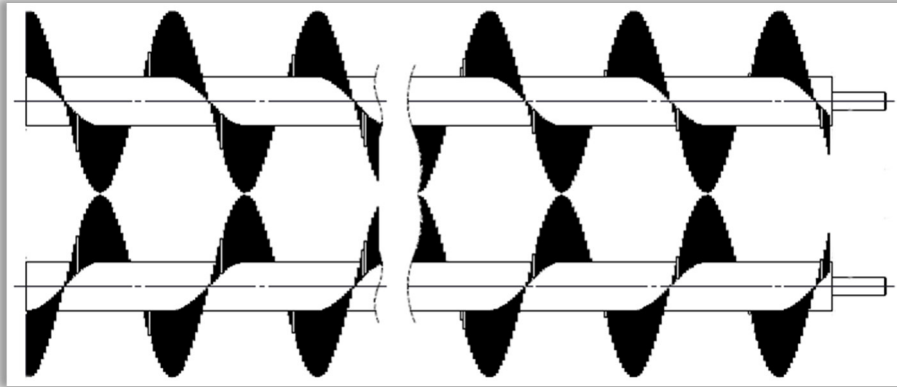
- 1- Entfernen Sie die Landeplatte.
Schrauben Sie die drei Rändelmuttern ab, indem Sie die Platte am Griff halten, und entfernen Sie die Platte, indem Sie sie zurückziehen.
HINWEIS: Die Platte kann nur entfernt werden, wenn die seitlichen Anzugsschrauben an den VFS-Bürstenachsen frei sind.
- 2- Geben Sie jeden VFS in den entsprechenden Trog ein, indem Sie die Seite einfügen, die mit einer Vierteldrehung auf der Seite der Übertragungsachse ausgestattet ist:
VFS RIGHT in der rechten Mulde der Richtung des Produktflusses (schwarzer Täuschung)
LEFT VFS im linken Trog in Richtung des Produktflusses (weiße Täuschung).
Erforderlichenfalls siehe Abschnitt 4.1 Abbildung 4.1.
Dieser Vorgang kann online (Einlegen von VFS nachgeschaltet, wenn die verfügbare Länge ausreicht) oder von der Oberseite der Maschine nach dem Entfernen der Abdeckungen durchgeführt werden.
- 3- Geben Sie das VFS wieder nach unten ein und überprüfen Sie, ob die Getriebeachsen ordnungsgemäß in die Löcher des VFS eingezogen sind.
- 4- Drehen Sie den VFS, bis der Schlüssel der Übertragungsachse in die Vierteldrehkerbe des VFS eintritt.
- 5- Ersetzen Sie die Landeplatte, indem Sie die Achsen in den Lagern unterbringen und die Rändelmuttern verschrauben.
- 6- Führen Sie einen kurzen Neustart der Vakuummaschine durch, um den korrekten Betrieb und die Rotation des VFS zu überprüfen, bevor Sie im automatischen Modus neu starten.

2.2.2 Synchroner Schritte / asynchrone Schritte

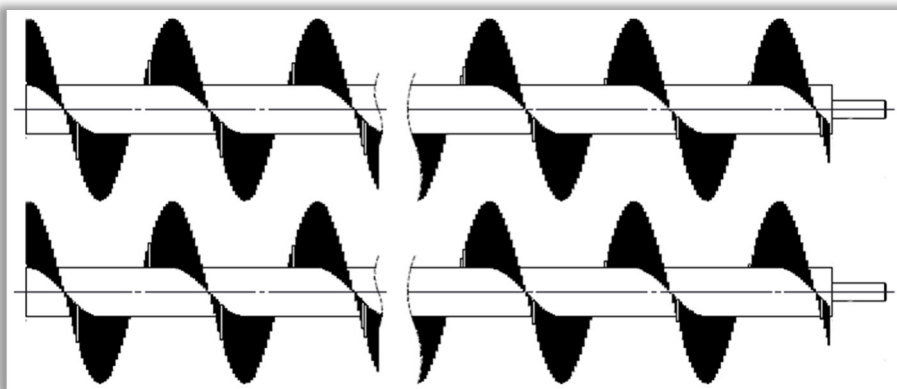
Es ist möglich, in beiden Konfigurationen zu arbeiten.

Die synchronisierte Tonhöhe ist für zerbrechliche Produkte geeignet.

Die desynchronisierte Tonhöhe eignet sich für Produkte mit komplexen, nicht zerbrechlichen Formen. Der Braueffekt ist wichtiger.



Synchrones 4.2_pas Schema



Asynchrones 4.2_pas Schema

Umschalten von synchronisiertem zu desynchronisiertem Schritt:

- 1- Entfernen Sie die Landeplatte
Schrauben Sie die drei Rändelmutter ab, indem Sie die Platte am Griff halten, und entfernen Sie die Platte, indem Sie sie zu sich selbst ziehen.
HINWEIS: Die Platte kann nur entfernt werden, wenn die seitlichen Klemmschrauben an den Achsen frei sind.
- 2- Drehen Sie eine 1/4 Umdrehung und ziehen Sie einen der VFS Ihrer Wahl, um ihn von der Übertragungsachse zu entkoppeln.
- 3- Drehen Sie es um 180° und schalten Sie das VFS auf der Getriebeachse wieder ein.
- 4- Ersetzen Sie die Landeplatte.

2.2.3 Qualität / Lebensdauer

Die Anschlussachsen sind aus Edelstahl 304 L gefertigt (siehe Abschnitt 8).

Die Anschlussstifte sind aus Edelstahl 304 gefertigt (siehe Abschnitt 8).

Die Kerne und Weichfilets bestehen aus lebensmittelechtem Polyamid (siehe Abschnitt 8).

Die weichen Mesh-Futterteile sind mit einer Edelstahlklammer geheftet.

MODELLE	SCHRITT	SEELENDURCHMESSER	FASERDURCHMESSER
TB 100	80	30	080/100
TB 150	120	40	100/100
TB 200	160	50	140/100
TB 250	200	60	140/100
TB 300	250	70	140/100

Stellen Sie die Einhaltung der folgenden Temperaturen sicher:

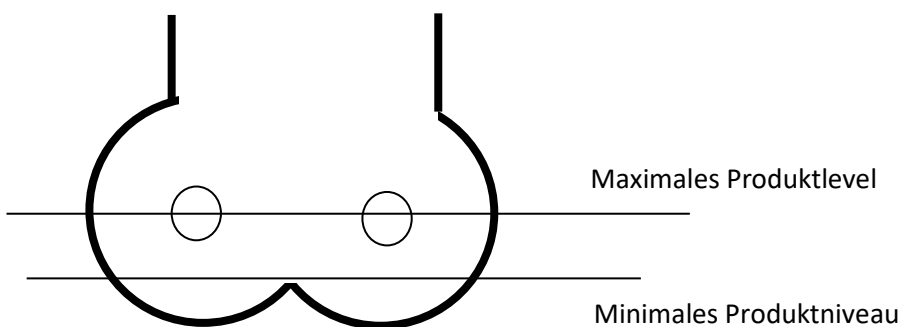
- Maximale Temperatur des zu beschichtenden Produkts: 90°C
- Maximale Temperatur des flüssigen Adjuvans: 110°C
- Maximale Umgebungslufttemperatur: 90°C
- Maximale Reinigungswassertemperatur: 90°C

Die Kontrolle von VFS erfolgt durch Untersuchung des Endes der Fasern. Wenn Verschleiß (Verringerung des Durchmessers) auftritt, ist es notwendig, das VFS zu ersetzen oder es zum Nachfüllen an unsere Werkstätten zurückzusenden.

2.3 Verwendung, Abfüllung

Das zu beschichtende Produkt muss regelmäßig im System ankommen.

Die Geschwindigkeit der VFS-Bürsten muss an den Produktfluss angepasst werden, um ein optimales Produktniveau in der Maschine zu haben (zwischen der Oberseite des Kamms der Doppelschneckenmulde und der Mitte der VFS-Bürstenachsen).



Senken Sie nicht mit einer Geschwindigkeit von weniger als 35 Umdrehungen / Minute oder etwa 25 Hz auf dem Frequenzumrichter ab (Verschwinden des Mini-Turbineneffekts).

3 Reinigung

Notwendige Mittel

- Trocken, wenn nicht verstopft und kein Risiko der mikrobiellen Entwicklung
- Warmwasser mit einer Temperatur über 40°C
- Hochdruckstrahl für Komplettreinigung

Allgemeine Bemerkungen

- 1) Reinigungsvorgänge werden erleichtert, wenn das System auf einem Boden ruht, der eine leichte Neigung zur Evakuierung von Waschwasser aufweist. Die Räder des Systems an der Seite des mechanischen Blocks können auch auf einem Element platziert werden, das den Vorlauf des Systems anhebt und das Waschwasser zum Ausgang des Systems entweichen lässt.
- 2) Die Durchführung einer ersten chemischen Reinigung begrenzt die Nassreinigungszeit und den Wasserverbrauch.
- 3) Es wird empfohlen, einen Satz zusätzlicher identischer VFS-Pinsel zu haben. Ein zweites Spiel kann wieder zusammengesetzt werden, während das erste Spiel gereinigt und getrocknet wird. Ebenso kann ein Spiel besonders bunten oder umweltverschmutzenden Produkten gewidmet werden.

Wichtige Hinweise

WICHTIG: Eine wassergereinigte VFS-Bürste sollte immer gründlich getrocknet werden, bevor sie im System neu positioniert wird.

WICHTIG: Eine mit Wasser gereinigte VFS-Bürste mit einer Temperatur von mehr als 40° sollte niemals für einen Betriebszyklus neu positioniert werden, bevor sie wieder Raumtemperatur erreicht - GEFAHR EINER IRREVERSIBLEN VERFORMUNG, KRÜMMUNG DER NETZE

WICHTIG: Die Netze der VFS-Bürsten werden durch eine Edelstahlklammer im zentralen Kern sicher geheftet, ziehen Sie niemals an den Netzen, auf die Gefahr hin, die Heftung zu schwächen und einen Strömungsabriss zu verursachen.

Übergang in die Reinigungsphase

Lassen Sie das System am Ende der Produktion laufen, um jedes Produkt zu entleeren.

3.1.1 Chemische Reinigung

- 1- Lassen Sie das Pudersystem abtropfen, indem Sie die VFS-Bürsten drehen.
- 2- Entfernen Sie VFS-Bürsten.
- 3- Befreien Sie das Innere des Systems von möglichen Clustern.
- 4- Schütteln und Bürsten kurzerhand aus Ablagerungen entfernen.
- 5- Setzen Sie die Bürsten möglicherweise zur weiteren Reinigung wieder zusammen.

3.1.2 Teilreinigung mit Wasser

Es ist gerechtfertigt für kurze Stopps (ca. 8 Stunden) zwischen 2 Produktionen identischer Natur.

- 1- Entfernen Sie die Abdeckungen.
- 2- Schützen Sie Zubehör (Feeder, Pumpen, Motoren) in unmittelbarer Nähe der oberen Öffnung des Systems.

- 3- Platzieren Sie optional einen Tank von etwa 50 Litern unter dem Auslassanschluss des Systems. Es wird verwendet, um Waschwasser zu sammeln, ohne den Boden zu verschmutzen.
- 4- Erhöhen Sie die Geschwindigkeit auf das Maximum.
- 5- Wasserrotierende Bürsten mit heißem Wasser längs
- 6- Üben Sie auf diese Weise 30 Sekunden bis 2 Minuten, abhängig von der Verschmutzung der Bürsten
- 7- Stoppen Sie das Gießen
- 8- Lassen Sie die Bürsten 5 Minuten laufen
- 9- Stoppbürsten
- 10- Lassen Sie das Restwasser vom Boden der Tröge des Systems abfließen.
- 11- Entfernen Sie die VFS-Bürsten, um sie in aufrechter Position trocknen zu lassen, und trocknen Sie den Körper des Systems mit einem weichen Tuch. Berücksichtigen Sie beim Neustart der nächsten Produktion, dass etwas Feuchtigkeit übrig bleibt und sich auf die ersten Produkte konzentriert, wenn die Trocknungszeit der Bürsten nicht ausreicht.

3.1.3 Komplette Reinigung mit Wasser

Es ist gerechtfertigt für Wochenendreinigungen oder während größerer Verschmutzungen oder für eine längere Stilllegung oder wenn 2 Produktionen unterschiedlicher Art ohne Gefahr einer Kreuzverschmutzung angekettet werden müssen.

- 1- Für die "Inline"-Entfernung räumen Sie den Raum am Ausgang des Pulvers über eine Länge, die etwas länger ist als die Länge der Bürsten. Für eine Entfernung "von oben" entfernen Sie die Abdeckungen und Abdeckungen.
- 2- Führen Sie eine Zwischenreinigung durch, wie im vorherigen Absatz beschrieben.
- 3- Entfernen Sie die Landeplatte.
Schrauben Sie die drei Rändelmutter ab, indem Sie die Platte am Griff halten, und entfernen Sie die Platte, indem Sie sie zurückziehen.
HINWEIS: Die Platte kann nur entfernt werden, wenn die seitlichen Klemmschrauben an den VFS-Bürstenachsen frei sind.
- 4- Greifen Sie das Ende jeder VFS-Bürste drehen Sie eine 1/4 Umdrehung, um sie freizugeben, und ziehen Sie sie dann, um sie von ihrer hinteren Befestigung der Achsen des mechanischen Blocks zu lösen.
- 5- Nimm sie komplett aus den Mulden.
- 6- Lassen Sie die so freigesetzten Tröge im Freien trocknen.
- 7- Bei Bedarf erneut waschen, das Wasser abtropfen lassen und den Boden der Tröge mit einem sauberen und weichen Tuch abwischen.
- 8- Überprüfen Sie auf Restprodukt.

3.1.4 Getrennte Reinigung von extrahierten VFS-Bürsten

- 1- Ordnen Sie die Bürsten auf dem Boden oder in einem Tablett mit ausreichender Länge an.
- 2- Reinigen Sie sie methodisch mit einem Hochdruckstrahl.
- 3- Überprüfen Sie, ob die Achse der Bürsten und die Belastung der Borsten sauber sind.
- 4- Bei Raumtemperatur in einem luftigen Raum oder im Ofen aufrecht trocknen lassen.

4 Betriebssicherheit

Das Funktionsprinzip von SUGAR INPROCESS Beschichtungs-/Pulversystemen, die mit ihrem Schutz ausgestattet sind, birgt keine besonderen Gefahren. Die Teile des mechanischen Blocks sind in einer geschlossenen Box untergebracht und der Getriebemotor und sein Antrieb sind mit Motorhaube versehen.

Befolgen Sie jedoch die folgenden Sicherheitsregeln, die Sie vor dummen Unfällen schützen:



- Bedienen Sie das System niemals, indem Sie das mechanische Blockgehäuse offen lassen oder die Schutzhülle des Motorantriebsblocks zerlegt lassen.
- Betreiben Sie das System nicht ohne die oberen Schutzabdeckungen, außer an Produkt-Flüssig-Pulver-Zufuhrstellen.
- Rotierende VFS-Bürsten = Kleiderfalle wie Krawatten oder Blusenärmel, achten Sie darauf, keinen Teil Ihres Kleidungsstücks in das System im Betrieb einzuführen.
- Führen Sie während des Betriebs keine Fremdkörper (Lumpen, Schnüre, Metallteile ...) ein.



Die Achse der weichmaschigen Bürsten muss im Austrittslager frei zirkulieren

Auf keinen Fall sollte die Achse im Lager mit der Schraube blockiert werden.

In heißen Anwendungen gibt es eine Erweiterung des VFS. Wenn der VFS in der Landung feststeckt, wird sich seine Seele drehen.

5 Materialien im Kontakt

EDELSTAHL 304 -> VFS-PINS

Designation EN	EN Number	AISI / ASTM	C	Si	Mn	P max	S	N	Cr	Ni
X5CrNi18-10	1,4301	304	<0,07	<1,00	<2,00	0,045	<0,015	<0,11	17,00 a 19,50	8,00 a 10,50

EDELSTAHL 304L -> KESSELTEILE, VFS-ACHSEN

Designation EN	EN Number	AISI / ASTM	C	Si	Mn	P max	S	N	Cr	Ni
X2CrNi18-9	1.4307	304L	<0,030	<1,00	<2,00	0,045	<0,015	<0,11	17,50 a 19,50	8,00 a 10,00

VFS -> WEICHGEWINDE

Wir bescheinigen, dass das Material, das bei der Herstellung des in der Referenz genannten Teils verwendet wird, ein Polyamid ist und dass es mit Lebensmitteln in Berührung kommen kann.

Produkt konform mit
EU, EG 1935/2004

EU, EG 10/2011
EU, EG 2023/2006
FDA, 21 CFR, § 177.1500,

Mit den folgenden Einschränkungen:

Europa: FCM-Substanz-Nr. 305 : SML = 2,4 mg/kg Hexamethyldimin
USA: § 177.1500 "Nylonharze" (b) Spezifikation 2.

VFS -> SEELEN

Wir bescheinigen, dass das Material, das bei der Herstellung des in der Referenz genannten Teils verwendet wird, ein Polyamid ist und dass es mit Lebensmitteln in Berührung kommen kann.

Produkt konform mit
EU, EG 1935/2004
EU, EG 10/2011
EU, EG 2023/2006
FDA, 21 CFR, § 177.1500,

Diese Vorschriften gelten für das gebrauchsfertige Material und das fertige Objekt. Unsere Garantie erstreckt sich nicht auf eine nachträgliche Änderung der Zusammensetzung des Produkts, vorbehaltlich der Garantie, unabhängig von der Art der zugesetzten Stoffe, noch auf eine Umsetzung, die zu einem denaturierten Material führen kann, noch auf die Überprüfung der gegenseitigen Verträglichkeit des Materials und der Lebensmittel, die in Berührung kommen, und insbesondere die Nichtmodifikation der organoleptischen Eigenschaften der letzteren.

5.1 Chemische Verträglichkeit, Instandhaltung von Edelstählen

Reines Wasser hat keinen Einfluss auf Edelstähle, aber salzhaltige oder chlorierte Medien sind besonders schädlich und verursachen Lochfraßkorrosion. Zur besseren Vorbeugung sind molybdänhaltige Sorten (316L) dann am besten indiziert. Salpetersäure, gemischt mit gesättigten Solen, kann zu einer Zerstörung von Edelstahl führen (selbst bei 316L-Typen). Bei Lebensmitteln gibt es in der Regel keine Korrosionsprobleme, außer bei bestimmten Produkten, die natürliche oder zugesetzte schwefelhaltige Bestandteile (wie Senf oder Weißwein) enthalten. Je nach Konzentration und Temperatur kann Bleichmittel zur Zerstörung von Edelstahl führen.



Vermeiden Sie Metallreibung und übermäßig abrasive Produkte, die das Auftreten von Korrosion fördern. Vermeiden Sie Entkalken mit Salzsäure und desinfizieren Sie nicht mit unverdünntem Bleichmittel, chlorierten oder fluoridierten Produkten. Es ist immer besser, weiche Nylonbürsten zu verwenden, Druckstrahlreinigung in einem Abstand von einem Meter zu verwenden und vor dem vollständigen Trocknen mit klarem Wasser zu spülen.

Edelstahlmaterialien erfordern eine regelmäßige Wartung für eine gute Beständigkeit im Laufe der Zeit, die in aggressiven Umgebungen (Seeluft, Nähe zu aggressiven Materialien ...) von 6-12 Monaten bis 3-6 Monaten variieren kann. Wir empfehlen, mit Wasser und Seife zu waschen, normalerweise genug für die regelmäßige Wartung, mit reichlichem Spülen mit klarem Wasser.

Ist eine Schutzschicht aus Edelstahl örtlich beschädigt, kann diese stabilisiert oder regeneriert werden, indem sie mit Salpetersäure durch die Oberfläche gelangt.

6 Unterstützende Unterstützung

Das Chassis der Beschichtungs-/Pulveranlage ist mit vier unteren Platten ausgestattet, um es mit einem festen oder mobilen Träger zu verbinden.

7 Anomalien, Ausfälle

Pinsel drehen sich nicht	Überprüfen Sie, ob sie ordnungsgemäß in ihre Unterkunft eingefügt wurden
VFS-Bürsten reiben viel zu stark am Boden des Troges	Die Werkseinstellung erfolgt für die vertikale Ausrichtung von VFS-Bürsten. Im Falle einer Fehlausrichtung nach der Demontage des mechanischen Blocks fokussieren Sie die Bürsten neu, indem Sie auf die vertikale Position der Riemenscheibenlager einwirken (Markierungen 2 und 3 von Abschnitt 3-1).
Es gibt zu viel Platz zwischen den VFS-Bürsten und dem Boden des Troges	Die Werkseinstellung erfolgt für die vertikale Ausrichtung von VFS-Bürsten. Im Falle einer Fehlausrichtung nach der Demontage des mechanischen Blocks fokussieren Sie die Bürsten neu, indem Sie auf die vertikale Position der Riemenscheibenlager einwirken (Markierungen 2 und 3 von Abschnitt 3-1).
Im Betrieb verschieben VFS-Bürsten	Überprüfen Sie die Spannung des Doppelzahnriemens (siehe Abschnitt 3.2 Einstellungen)
Vorzeitiger Verschleiß des Doppelzahnriemens	Die werkseitige Einstellung erfolgt für die Ausrichtung des Riemens mit allen Riemenscheiben. Im Falle einer Fehlausrichtung nach der Demontage des mechanischen Blocks richten Sie den Riemen neu aus, indem Sie jedes Lager neu positionieren (siehe Diagrammabschnitt 3.1) und einen gleichen Abstand zwischen jeder Riemenscheibe und der Bodenplatte des mechanischen Blocks messen. Überprüfen Sie die Spannung des Doppelzahnriemens (siehe Abschnitt 3.2 Einstellungen)
Das zu beschichtende Produkt entweicht nicht aus dem System	Überprüfen Sie, ob nichts die Ausgabe behindert
Pulver- oder Beschichtungsdekoration entweicht nicht aus dem System	Stellen Sie sicher, dass die Löcher am Boden des Troges des letzten Abschnitts nicht verstopft sind oder dass das nachgeschaltete Rückgewinnungssystem des Systems nicht maximal gefüllt ist.
Die Ausgangsachsen von VFS-Bürsten sind laut	Überprüfen Sie die Lager der Achsen auf der Landeplatte, ersetzen Sie sie bei Defekt
Der "Biturbin" -Effekt ist nicht optimal	Stellen Sie die Geschwindigkeit zwischen 35 und 65 Umdrehungen / Minute für eine optimale Effizienz ein (ca. zwischen 25 und 50 Hz) Sicherstellung der Einhaltung der Systemfüllrate (siehe Abschnitt 5)
Abnorme Krümmung von VFS-Bürsten, die Netze kehren nicht in ihre ursprüngliche Position zurück	Beachten Sie die Temperaturanweisungen, beim Waschen mit heißem Wasser +40 ° C verschlechtert ein Neustart ohne auf einen Abfall auf Raumtemperatur die Netze irreversibel Bürsten durch neue Bürsten ersetzen oder nachfüllen lassen
Signifikante Reduzierung des Durchmessers von VFS-Bürsten	Natürlicher Verschleiß Bürsten durch neue Bürsten ersetzen oder nachfüllen lassen
Ein Netz abhaken.	Die Netze werden durch die Innenseite des zentralen Kerns sicher geheftet. Schießen Sie niemals die Netze unter Strafe des Abwürgens. Führen Sie keine Fremdkörper ein. Prüfen und entfernen Sie einen möglichen Fremdkörper im System. Bürsten durch neue Bürsten ersetzen oder nachfüllen lassen